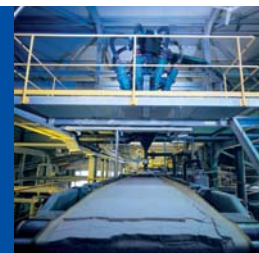


# BCS 225

## Typische Analyse



### Physikalische Kenndaten

Mittlere Körnung (MK)	0,24 mm
AFS-Kennzahl	57
Theoretische spezf. Oberfläche	99 cm <sup>2</sup> /g
Gleichmäßigkeitsgrad	74 %
Glühverlust	< 0,2 %
Sinterbeginn	> 1550 - 1600° C
Schüttdichte (DIN 53 466) feuertrocknet	1,37 t/m <sup>3</sup> bei < 0,1% Feuchte

### Chemische Analyse

Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,084 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,24 %
TiO <sub>2</sub>	0,20 %
SiO <sub>2</sub>	99,1 %

### Korngrößenverteilung

Maschenweite (mm)	Rückstand (%)	Summe (%)	Toleranzbereich (%)
> 0,71	0	0	0 - 0,1
> 0,5	0,5	0,5	0,2 - 1
> 0,355	5,8	6,3	4,5 - 7,5
> 0,25	29,5	35,8	26 - 33,5
> 0,18	51,5	87,3	48,5 - 55
> 0,125	12,0	99,3	10 - 14,5
> 0,09	0,6	99,9	0,3 - 1
> 0,063	0,1	100	0 - 0,2
< 0,063	0		0 - 0,1

Die angegebenen Daten stellen Jahresdurchschnittswerte dar, eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden.

Revision: 6  
Stand: 06/10

**STROBEL**   
**QUARZSAND**